

DIALOG(R)File 351:Derwent WPI
(c) 2001 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

004105413

WPI Acc No: 1984-250954/198441

XRAM Acc No: C84-105915

Encasing articles in casting resin - in which resin is curved in mould
before pressing with article plus extra resin

Patent Assignee: LUTZ W (LUTZ-I)

Number of Countries: 001 Number of Patents: 001

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
-----------	------	------	-------------	------	------	------

DE 1629523	A	19710204	DE L505010	A	19661109	198441 B
-------------------	---	----------	------------	---	----------	----------

Priority Applications (No Type Date): DE L55010 A 19661109

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan	Pg	Main IPC	Filing Notes
-----------	------	-----	----	----------	--------------

DE 1629523	A		5		
------------	---	--	---	--	--

Abstract (Basic): DE 1629523 A

Profiled sections, frames etc. in wood or other materials are surfaced with casting resin by pouring an appropriately thick layer of the resin into a mould, allowing it to harden, and pressing this together with the article plus further resin or adhesive in sufficient quantity to surround the article to the desired thickness.

ADVANTAGE - The process produces an attractive and uniform surface over the article without having to use e.g. spacers with their associated problems.

0/5

Title Terms: ENCASED; ARTICLE; CAST; RESIN; RESIN; CURVE; MOULD; PRESS;
ARTICLE; PLUS; EXTRA; RESIN

Derwent Class: A32

International Patent Class (Additional): B29D-000/00

File Segment: CPI

Manual Codes (CPI/A-N): A11-B04; A11-B05; A12-B09

Plasdoc Codes (KS): 0229 1288 3181 2020 2198 2370 3318 2441 2488 2493 2536
2600 2601 2604 2605 2613 2682 2718 3268

Polymer Fragment Codes (PF):

001 014 03- 143 146 231 331 359 385 431 446 473 477 491 50& 541 542 543
547 551 552 58& 609 687

?t 2/9/1

51

Int. Cl.:

B 29 d

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES



PATENTAMT

52

Deutsche Kl.: 39 a3, 3/00

10

11

21

22

45

Offenlegungsschrift 1 629 523

Aktenzeichen: P 16 29 523.1 (L 55010)

Anmeldetag: 9. November 1966

Offenlegungstag: 4. Februar 1971

Ausstellungspriorität: —

50

Unionspriorität

52

Datum: —

53

Land: —

51

Aktenzeichen: —

54

Bezeichnung:

Verfahren zur Beschichtung von Profilen, Rahmen u. dgl. aus Holz oder anderen Werkstoffen mit Gießharz

51

Zusatz zu: —

52

Ausscheidung aus: —

71

Anmelder:

Lutz, Werner; Frank, Willi; 7000 Stuttgart

Vertreter: —

72

Als Erfinder benannt:

Antrag auf Nichtnennung

Benachrichtigung gemäß Art. 7 § 1 Abs. 2 Nr. 1 d. Ges. v. 4. 9. 1967 (BGBl. I S. 960): 28. 8. 1969

DT 1 629 523

28 911
Gi

Werner Lutz, Stuttgart W, Reinsburgstrasse 160 und
Willi Frank, Stuttgart W, Klopstockstrasse 2

Verfahren zur Beschichtung von Profilen, Rahmen
u. dgl. aus Holz oder anderen Werkstoffen mit
Giessharz.

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur
Beschichtung von Profilen, Rahmen u. dgl. aus
Holz oder anderen Werkstoffen mit Giessharz, das
sich insbesondere für die allseitige Beschichtung
solcher Körper eignet.

Um Körper aus Holz oder anderen Werkstoffen all-
seitig mit Giessharz zu beschichten, ist man bis-
her so vorgegangen, dass diese Körper mit Ab-

-2-

BAD ORIGINAL

008886/1771

standshalterungen, z. B. Stiften, in die Form gelegt wurden. Durch diese Abstandshalterungen wird zwar der zu beschichtende Körper im gewünschten Abstand von der Formwand gehalten, jedoch hinterlassen die Abstandsstifte od. dgl. auf dem Formling Vertiefungen, die nachträglich ausgefüllt werden müssen. Ausserdem müssen die ausgefüllten Stellen noch zusätzlich nachträglich geschliffen und poliert werden.

Gemäss der Erfindung wird ein Verfahren zur Beschichtung vorgeschlagen, das diese Nachteile vermeidet und dessen wesentliches Merkmal darin besteht, dass in die leere geöffnete Form eine Giessharzschicht in der Stärke der gewünschten Beschichtung eingegossen und auf diese nach ihrer Erhärtung der zu beschichtende Körper als Kern mit etwas Giessharz oder einem Klebstoff so aufgedrückt wird, dass der Körper allseits den gewünschten Abstand von der Formwand hat, worauf die Form geschlossen und das restliche Giessharz zur Vervollständigung der Beschichtung eingebracht wird. Dabei ergibt sich ohne Abstandshalterungen oder andere Hilfsmittel

-3-
BAD ORIGINAL

009886/1771

und ohne zusätzliche Nachbearbeitung eine gleichmässige und schönere Oberfläche des beschichteten Körpers als bisher.

Als Giessharz kommen hier vor allem Polyesterharze in Betracht. Nun haben aber die Giessharze, vor allem die Polyesterharze neben hoher Wetter- und Temperaturbeständigkeit einen hohen Schwund und damit die Neigung zu Rissbildungen. Der Schwund ist umso grösser, je grösser die beschichtete Fläche und je dicker die Beschichtung ist. Infolgedessen ist bei grösseren Werkstücken eine Beschichtung nach den bisher bekannten Verfahren nicht möglich, ohne dass früher oder später die Oberfläche durch Risse beschädigt wird.

Nach einem weiteren Merkmal der Erfindung wird diese nachträgliche Rissbildung der Oberfläche verhindert und die durch das neue Verfahren erzielte Güte der Oberfläche der Beschichtung dauernd gewährleistet, indem der zu beschichtende Körper mit einer elastischen Auflage versehen wird. Diese vorzugsweise aus Schaumstoff bestehende Auflage kann auf einer oder mehreren

Seiten des Körpers aufgebracht werden. Bei auftretendem Schwund der Beschichtung wird die Auflage zusammengepresst und so das Entstehen von Rissen verhütet.

Die Zeichnung veranschaulicht ein Ausführungsbeispiel des erfindungsgemässen Verfahrens. Es zeigen:

- Fig. 1 bis 3 einen Querschnitt nach der Linie I-I aus Fig. 4 durch eine Form in verschiedenen Phasen des Verfahrens,
- Fig. 4 in Seitenansicht die Form aus Fig. 1 bis 3,
- Fig. 5 im Querschnitt durch die Form ein abgeändertes Ausführungsbeispiel.

1 ist der Unterteil einer Form zur Beschichtung eines rahmenförmigen Profilkörpers 2 aus Holz oder anderem Werkstoff.

Gemäss der Erfindung wird in den offenen Formanterteil nach Fig. 1 eine der beabsichtigten Dicke

der Beschichtung entsprechende Schicht 3 eines Giessharzes, vorzugsweise eines Polyesters, eingegossen und erhärten gelassen. Nach dem Erhärten der Schicht 3 wird der zu beschichtende Körper 2 mit etwas Giessharz oder einem Klebstoff nach Fig. 2 auf die Schicht 3 aufgedrückt, derart, dass er nach dem Aufsetzen des Deckels 4 der Form gemäss Fig. 3 allseitig den gewünschten Abstand hat.

Der Deckel 4 wird vorzugsweise durch Vakuum angedrückt, das über eine oder mehrere Rinnen 5 und entsprechende Leitungen 6 im Formunterteil 2 auf den Deckel 4 zur Einwirkung gebracht wird.

Die in den Fig. 1 bis 3 und 5 liegend gezeigte Form wird nach dem Schliessen nach Fig. 4 hochkant gestellt, worauf über eine Leitung 7 das restliche Giessharz von unten unter Druck oder Vakuum eingebracht wird.

In Fig. 5 ist der Körper 2 zum Ausgleich des starken Schwundes auf einer Seite mit einer vor- teilhaft aufgeklebten Auflage 8 aus Schaumstoff

1629523

- 6 -

versehen. Wie eingangs erwähnt, kann diese Auflage auch auf mehreren Seiten des zu beschichtenden Körpers 2 vorgesehen werden.

Wie schon eingangs angedeutet, ist das erfindungsgemässe Verfahren nicht auf die allseitige Beschichtung beschränkt, sondern gegebenenfalls auch für Ummantelungen mit Giessharz mit Vorteil verwendbar.

-7-

BAD ORIGINAL

000000/1771

Patentansprüche:

1. Verfahren zur Beschichtung von Profilen, Rahmen u. dgl. aus Holz oder anderen Werkstoffen mit Giessharz, dadurch gekennzeichnet, dass in die leere geöffnete Form (1) eine Giessharzschicht (3) in der Stärke der gewünschten Beschichtung eingegossen und auf diese nach ihrer Erhärtung der zu beschichtende Körper (2) mit etwas Giessharz oder einem Klebstoff so aufgedrückt wird, dass er allseits den gewünschten Abstand von der Formwand hat, worauf die Form geschlossen und das restliche Giessharz zur Vervollständigung der Beschichtung eingebracht wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der zu beschichtende Körper (2) auf einer oder mehreren Seiten mit einer Auflage (8) aus elastischem Stoff, z. B. Schaumstoff, versehen wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Formteile (1,4) durch Vakuum geschlossen werden.

.....

BAD ORIGINAL

8
Leerseite

1049523

Patentanwalt
Ing. R. Störzbach
7 Stuttgart 1, Postfach 49
Hasenbergstraße 38 A
Fernsprecher 626295

39 a 3 3-00 AT: 09.11.1966

OT: 04.02.1971

Fig. 1

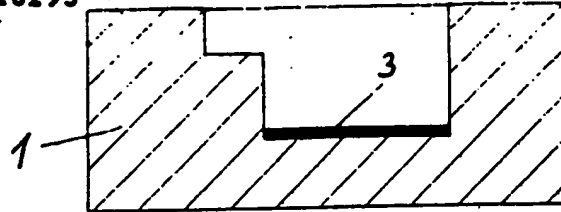


Fig. 2

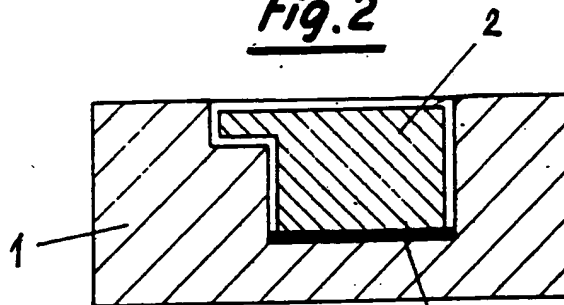


Fig. 3

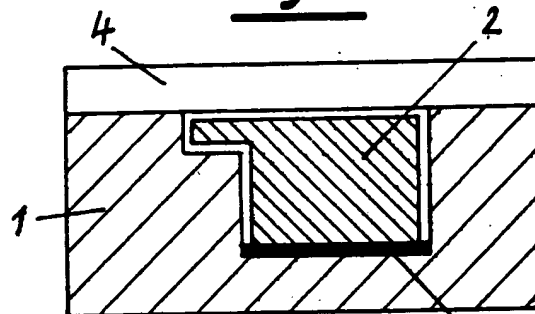


Fig. 5

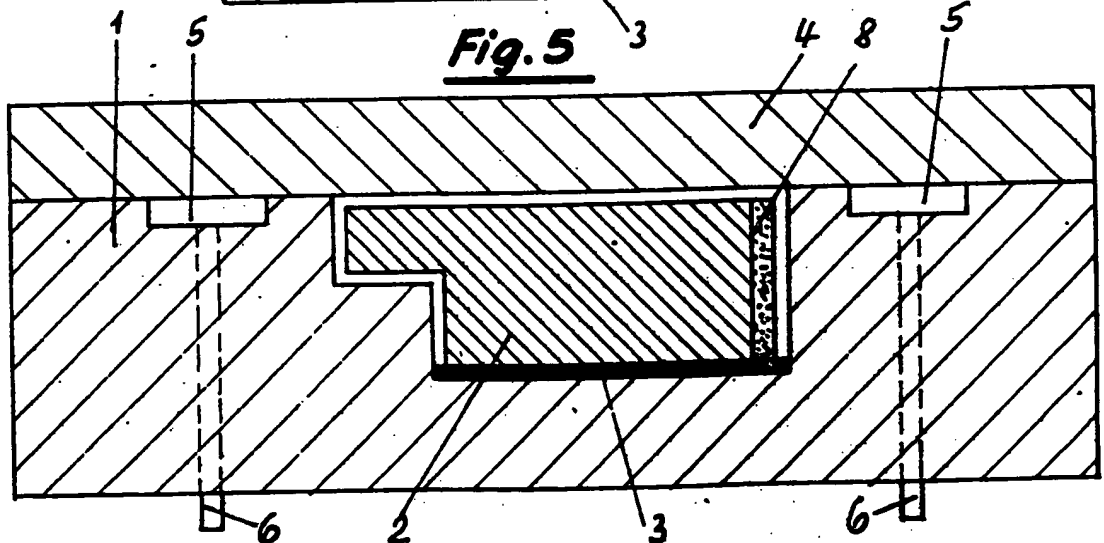
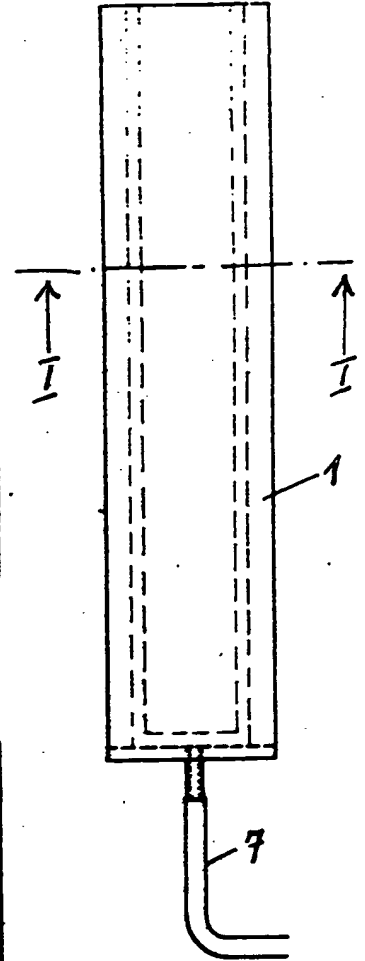


Fig. 4



000006/1771

Patentgesuch
Werner Lutz und Willi Frank, Stuttgart

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.